

この度は、**NICECUT**®をお買い上げいただきましてありがとうございます。
 取扱説明書をよくお読みの上、ご使用いただけますようお願いいたします。

各部名称

R1~R5

③レンチ
 型番：MA-1

緩める

締める

②クランプスクリュー
 型番：M-1

④チップ

①本体

■パッケージ内容

名称	数量
①本体	1
②クランプスクリュー	1
③レンチ	1
取扱説明書(本書)	1

チップの取外し方

1. クランプスクリューをレンチで緩め、チップを取り出す。

チップの取付け方

1. チップ、本体に付着したゴミやホコリを拭き取る。
2. チップを本体に乗せる。
3. クランプスクリューをレンチで回し、締め付ける。

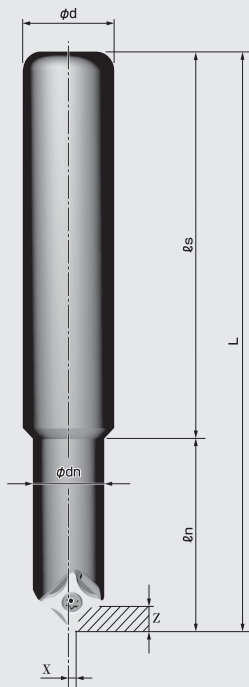
注意

- ・チップの取付け、取外し時にクランプスクリューを落として紛失しないよう、注意して行って下さい。
- ・チップ取付けの際、本体チップ拘束面にチップを押さえ付けながら締め付けて下さい。

で注意 下記の型番のチップは、使用出来ません。

SNEQ090308-1RY ZA20N	SNEQ090308-4RY ZA20N
SNEQ090308-2RY ZA20N	SNEQ090308-XRY ZA20N
SNEQ090308-3RY ZA20N	SNEQ090308-XRM ZA20N

寸法図



本体

型番 Model. No.	刃数	寸法 Dimensions (mm)				
		φd	φdn	L	ℓs	ℓn
MR20-16S	1	20	15.6	120	80	40

※チップは標準装備しておりませんので別途ご用意下さい。
※クランプスクリュー・レンチは標準装備しております。

数値設定

加工R	X軸位置 (mm)	Z軸位置 (mm)
R1	4.46	3.46
R2	3.99	3.94
R3	3.53	4.43
R4	3.09	4.91
R5	2.67	5.40

●数値は若干の誤差が出る場合がありますのでご了承ください。

切削条件

SNEQ090308 / S32MOZ		
被削材質	刃当たり送り (mm/刃)	切削速度 (m/分)
一般鋼系 SS等	0.05~0.2	100~150
合金鋼系 SKD/SCM等	0.05~0.2	100~150
ステンレス鋼系 SUS等	0.05~0.2	80~120
アルミ、樹脂、真鍮系	0.08~0.25	150~400
鋳鋼系 FC/FCD等	0.05~0.2	100~150

専用チップ

図	型番
R面取り <SNEQ090308-□RM> (8コーナー使用)	SNEQ090308-1RM ZA20N
	SNEQ090308-2RM ZA20N
	SNEQ090308-3RM ZA20N
	SNEQ090308-4RM ZA20N
	SNEQ090308-5RM ZA20N
C面取り <S32MOZ> 	S32MOZ NK2001
	S32MOZ NK2050
	S32MOZ AB01F
	S32MOZ NK1010
	S32MOZ NK2020
	S32MOZ NK3030
S32MOZ AC15T	